

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 03152593
PUBLICATION DATE : 28-06-91

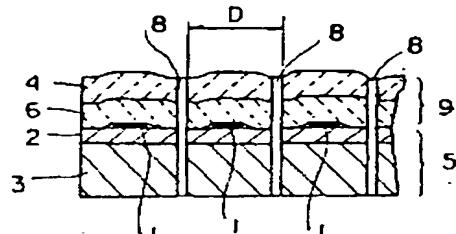
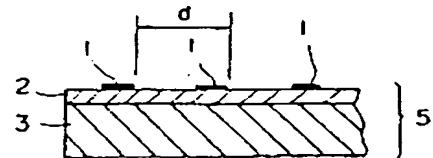
APPLICATION DATE : 09-11-89
APPLICATION NUMBER : 01290042

APPLICANT : KURIHARA INSATSU KK;

INVENTOR : KAZAMA SHINKICHI;

INT.CL. : G09F 3/02 G09F 3/00 G09F 3/10

TITLE : TRANSLUCENT LABEL AND ITS
MANUFACTURE



ABSTRACT : PURPOSE: To obtain durability and to inexpensively perform manufacturing by forming a character image on a releasing layer, and transferring the character image on the adhesive layer part of a translucent label after superimposing the adhesive layer part on the releasing layer.

CONSTITUTION: Released paper 5 in which a release processing plane 2 is formed on the surface of a base part 3 is prepared, and the character image 1 is formed successively on the surface of the release processing plane 2 with the printer of an electrophotographing system. Next, the character image 1 is adhered on the adhesive layer part 6 by applying the press working of the translucent label 9 formed by laminating a translucent layer part 4 and the adhesive layer part 6 consisting of a pressure sensitive adhesive integrally on the character image 1 of the releasing paper 5. Then, the translucent label 9 is peeled along a perforation 8, and the translucent label 9 on which the character image 1 is transferred can be obtained. Thereby, the durability can be obtained and the manufacturing can be inexpensively performed.

COPYRIGHT: (C)1991,JPO&Japio

THIS PAGE BLANK (USPTO)

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A) 平3-152593

⑬ Int. Cl. 5

G 09 F 3/02
3/00
3/10

識別記号

府内整理番号
C 6957-5C
E 6957-5C
A 6957-5C
H 6957-5C

⑭ 公開 平成3年(1991)6月28日

審査請求 有 請求項の数 4 (全4頁)

⑮ 発明の名称 透光ラベル及びこの透光ラベルの製作方法

⑯ 特 願 平1-290042

⑰ 出 願 平1(1989)11月9日

⑱ 発明者 風間 新吉 東京都千代田区東神田3-6-5 栗原印刷株式会社内

⑲ 出願人 栗原印刷株式会社 東京都千代田区東神田3-6-5

⑳ 代理人 弁理士 大塚 康徳 外1名

明細書

1. 発明の名称

透光ラベル及びこの透光ラベルの製作方法

2. 特許請求の範囲

(1) 電子写真方式の文字画像形成装置により文字画像を剥離層の上に形成し、

透光層部と接着層部とが一体的に形成される透光ラベルの前記接着層部を、前記剥離層の上に重ね合わせて前記文字画像を前記接着層部に転写して製作されることを特徴とする透光ラベル。

(2) 前記剥離層の上に前記文字画像を形成した後に、転写治を前記文字画像の上に熱転写する工程を、さらに含むことを特徴とする請求項第1項に記載の透光ラベル。

(3) 前記文字画像の形成される所定ピッチに対応した剪断案内部を形成したことを特徴とする請

求項第2項、第3項のいづれかに記載の透光ラベル。

(4) 請求項第1項、第2項に記載の透光ラベルのいづれかを製作する各工程からなることを特徴とする透光ラベルの製作方法。

特開平3-152593 (2)

3. 発明の詳細な説明

【産業上の利用分野】

本発明は透光ラベル及び透光ラベルの製作方法に関する。

【従来の技術】

近年のワードプロセッサー、パソコン等の所謂OA機器の普及に伴い、少量多品種のラベル製作が、これらのOA機器を使用して行なわれるようになってきた。これらのOA機器によるラベル製作の一般的な方法は、ワードプロセッサー、パソコン等で必要印刷事項を作成した後に、ワードプロセッサー、パソコン等に接続される印刷装置である、サーマルプリンタ、ワイヤードットインパクトプリンタ、電子写真方式の印刷装置（例えば、静電複写方式プリンタ、レーザ記録方式プリンタ）等を使用することにより、剥離紙上

たは特殊表面処理を施した場合には高価となる問題点があつた。

したがつて、本発明は上述の問題点に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、耐久性に優れ、安価に製作可能となる透光ラベル及び透光ラベルの製作方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】及び【作用】

上述の課題を解決し、目的を達成するために本発明の透光ラベルの製作方法及びこの方法による透光ラベルは、電子写真方式の文字画像形成装置により文字画像を剥離層の上に形成し、透光層部と接着層部とが一体的に形成される透光ラベルの前記接着層部を、前記剥離層の上に重ね合わせて前記文字画像を前記接着層部に転写して、透光ラベルを製作する。

また、好ましくは、前記剥離層の上に前記文字

に仮接着される接着層を形成したラベルの表面上に直接的に文字画像を形成することにより必要な数量分を製作していた。

一方、紙等の表面上に直接文字画像を形成しただけでは摩耗、経時変化等の耐久性に乏しいことから、紙等の表面上に透明フィルムを積層する方法が提案されている。さらには、ラベル表面上に印刷インクの接着性を良くする特殊表面処理を施して、形成文字画像の耐久性向上を図ったラベルも提案されている。

【本発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上述の文字画像を直接的にラベル上に形成する場合には、耐久性が乏しい点に加えて被印刷性を考慮している表面の汚れが落ちにくくなる問題点があつた。

さらにまた、透明フィルムを積層する場合、ま

たは特殊表面処理を施した後に、転写液を前記文字画像の上に熱転写する工程を、さらに含むことにより透光ラベルを製作する。

また、好ましくは、前記文字画像の形成される所定ピッチに対応する剪断案内部（ミシン目、またはハーフカット）を形成してなる透光ラベルのミシン目を適宜剪断して、透光ラベルを物品に対して接着する。

【実施例】

以下に、本発明の透光ラベルの製作方法及びこの方法による透光ラベルの実施例につき図面参照の上で説明する。

第1図と第2図は第1実施例の透光ラベルの製作方法を示した部分断面図であり、また第3図は透光ラベルを物品に接着した様子を示した部分断面図である。第1図において、フィルム（例え

特開平3-152593 (3)

ば、ポリエチレンテレフタレート)や紙等からなる基部3の表面上にシリコン材料等をコーティングして剥離処理面2を形成した剥離紙5を準備する。この剥離処理面2の表面上に乾式トナーを用いる電子写真方式の印刷装置により文字画像1を等間隔のピッチdで連続形成する。

もしくは、乾式トナーを用いる電子写真方式の複写機の給紙トレーに上述の剥離紙5をセットしてから、種々の印刷装置であるワイヤードット、サーマルプリンタ等を用いて通常の用紙に対して印刷されたものを、複写機の原稿台上に載せてから複写動作を行なわせて剥離紙5上に文字画像1を形成して、第1図に図示の状態の剥離紙5を得る。

次に、第2図において、透明、半透明または着色半透明の透光性を有したプラスチック材料等か

文字画像1は透光層部4と接着層部6とを介して可視できるようになり、透光層部4により文字画像1を摩耗、外力、水等から保護できるようになる。

次に、第4図と第5図は第2実施例の透光ラベルの製作方法を示した部分断面図であり、また第6図は透光ラベルを物品に接着した様子を示した部分断面図である。ここで、剥離紙5の剥離処理面2の表面上に文字画像1を形成する工程は第1図に基づいて説明済みであるので割愛して、相連部分についてのみ説明する。

第4図において、文字画像1の上にはフィルム上にアルミニウム等を蒸着させて金、銀、赤銀、青銀色等の装飾性を有するとともに、熱を掛けることにより、トナーを主剤としてなる文字画像1の上のみに転写する熱転写溶7が図示のように置

らなる透光層部4と、透明または半透明の感圧接着剤からなる接着層部6とを一体的に積層し形成された透光ラベル9を第1図に基づいて説明した剥離紙5の文字画像1上に押圧加工処理(ラミネート)して接着層部6に文字画像1が接着される状態にする。

この透光ラベル9には上述の文字画像1のピッチdと同じピッチDにより連続加工された剪断案内用のミシン目8が連続的に図示のように穿設されており、第2図の状態になつてある透光ラベル9を、これらのミシン目8に沿うように剥すことにより文字画像1が転写された完成状態の透光ラベル9を得る。

第3図において、物品10の外観面上に完成状態の透光ラベル9の接着層部6の接着作用により接着して、ラベルとして使用される。この結果、

かれて、熱掛けが、例えば熱ローラRを使用して行なわれる。

この結果、第5図に図示のように熱転写溶7が文字画像1上に形成される。その後、上述の透光ラベル9の接着層部6により熱転写溶7と文字画像1とを転写して第6図に示される透光ラベル9を得る。

この完成状態の透光ラベル9を物品10の外観面上に接着層部6の接着作用により接着して、ラベルとして使用される。この結果、熱転写溶7が透光層部4と接着層部6とを介して可視することができるようになり、透光層部4により熱転写溶7を摩耗、外力、水等から保護できるようになるとともに、装飾性に優れるラベルとして使用できることになる。

以上説明のラベルはOA機器を有効利用するこ

とにより、特に小規模のラベル製作に最適なものとなり、剥離紙と透光ラベルと熱転写箔並びに、好みしくはラベル製作専用のソフトウェアとをセットにして利用者に供給することにより、従来は専門業者によつていたラベルを一般利用者が製作できるようになる。

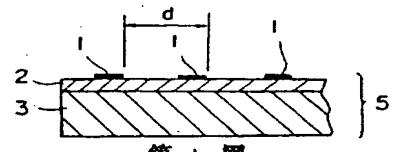
【発明の効果】

以上説明したように、本発明の透光ラベルの製作方法及びこの方法による透光ラベルによれば、耐久性に優れ、安価に製作可能となる透光ラベルの製作方法及びこの方法による透光ラベルを提供することができる。

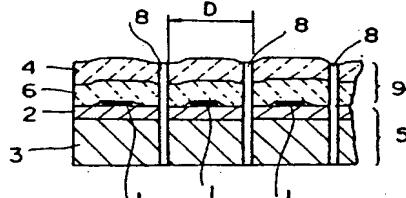
4. 図面の簡単な説明

第1図と第2図は第1実施例の透光ラベルの製作方法を示した部分断面図、

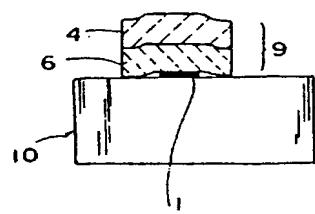
第3図は透光ラベルを物品に接着した様子を示



第1図



第2図



第3図

した部分断面図、

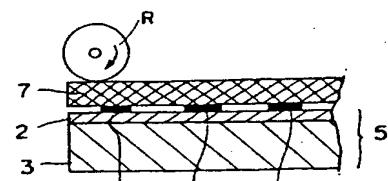
第4図と第5図は第2実施例の透光ラベルの製作方法を示した部分断面図、

第6図は透光ラベルを物品に接着した様子を示した部分断面図である。

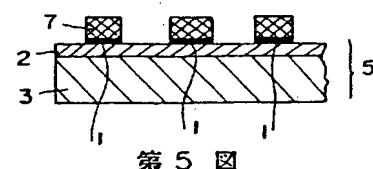
図中、1…文字画像、2…剥離処理面、3…基部、4…透光層部、5…剥離紙、6…接着層部、7…熱転写箔、8…ミシン目、9…透光ラベルである。

特許出願人 栗原印刷株式会社

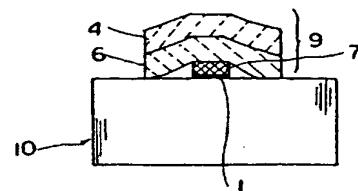
代理人 井理士 大塚康徳 (他1名)



第4図



第5図



第6図